

### 3. 主なる仕様

材機側のフィ

#### 3-1. 機械仕様

諸元	仕様	備考
材料径 [mm]	32型: $\phi 8 \sim \phi 27$ ( $\sim \phi 32$ )、H10~H23 34型: $\phi 8 \sim \phi 29$ ( $\sim \phi 34$ )、H10~H24 38型: $\phi 8 \sim \phi 33$ ( $\sim \phi 38$ )、H10~H27 42型: $\phi 8 \sim \phi 37$ ( $\sim \phi 42$ )、H10~H30 45型: $\phi 8 \sim \phi 40$ ( $\sim \phi 45$ )、H10~H35 51型: $\phi 8 \sim \phi 45$ ( $\sim \phi 51$ )、H10~H38	0内の材料径の場合は、必ず材料後端部を段加工して使用すること。 フィードパイプは、基本的に取り付け盤の最大加工径に合わせて選定すること。
容量	$\phi 10 \rightarrow 30$ 本 / $\phi 45 \rightarrow 7$ 本 / $\phi 51 \rightarrow 6$ 本	
素材長	2.5m仕様 $\rightarrow 1500 \sim 2500$ mm 3.0m仕様 $\rightarrow 2000 \sim 3000$ mm 4.0m仕様 $\rightarrow 3000 \sim 4000$ mm	
送出力	最大 400 N (40.8kgf)	
送出速度	最大 350 mm/sec	サーボモータ制御
後退速度	最大 700 mm/sec	サーボモータ制御
許容回転速度 (注)	丸材 最大回転速度: $6000 \text{ min}^{-1}$ 最大周速度: 400 m/min	(注) 材径で変わる。回転速度と周速度の、どちらか小さい方が最大許容値の目安になる。材料曲がり等が影響しますので、回転状況に応じて、安定する回転速度を選定してください。
	六角材 最大回転速度: $3000 \text{ min}^{-1}$ 最大周速度: 280 m/min	
電源	AC200 V, 3相, 50/60 Hz, 2kVA	
電動機	AC200 V, 250 W AC200 V, 750 W	オイルポンプモータ 送出サーボモータ
制御回路	DC24 V	リレー制御、ランプ制御
空気圧	0.5~0.7 MPa	230L/min (ANR)
使用オイル	油圧作動油 ISO VG32~100 2.5m仕様 $\rightarrow 55$ L 3.0m仕様 $\rightarrow 60$ L 4.0m仕様 $\rightarrow 70$ L	
材料先端位置決め	チャック通過位置にて停止、又は旋盤ストッパーに突き当て、を選択可能。	基本は旋盤ストッパーに突き当ててです。
残材処理	後方へ引き抜き排出	最低残材長=70mm 最大残材排出長=500mm
供給材 材料曲がり 材料面粗度	1m当たり 0.5mm 以下 ミガキ材程度 以上	MAS規格 B級以上
質量	2.5m仕様 $\rightarrow 1050$ kg 3.0m仕様 $\rightarrow 1100$ kg 4.0m仕様 $\rightarrow 1250$ kg	

型式

$\phi D$

グ

することが

要です。主

が効果的

なので、当

口

mm 程度

い。